Arab Republic of Egypt

EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 735 (2006) (Arabic): PORTABLE CARBON DIOXIDE FIRE EXTINGUISHERS

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

م ق م : ٢٠٠٦/٧٣٥

أجهزة إطفاء الحريق اليدوية التى تعمل بغاز ثانى أكسيد الكربون

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٦/١٢/٥

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به في أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م ق م : ٢٠٠٦/٧٣٥

مقدمة :

المواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠٠٦/٧٣٥ الخاصة بأجهزة أطفاء الحريق اليدوية التى تعمل بغاز ثانى أكسيد الكربون ، متماثلة فنياً مع المواصفة القياسية الدولية ISO 7165 ،المواصفة القياسية الاوروبية EN-3 مع تعديل يناسب ظروف الاستخدام والتداول والسلامة والامان والظروف البيئية داخل جمهورية مصر العربية، والموضح في الملحق (أ)، وتلغى وتحل محل آخر اصدار عام ٢٠٠٥/٧٣٥ .

وقام بإعداد هذه المواصفة لجنة التوافق ١/١٥ الخاصة بنظم الأمان .

www.pdftron.com PDFSecure Demo

أجهزة اطفاء الحريق اليدوية
التى تعمل بغاز ثانى أكسيد الكربون

.

١ المجـــــال

تحدد هذه المواصفه القياسيه الحد الادنى لمستوى الصناعه والاداء والكفاءه والامان لاجهزه اطفاء الحريق اليدويه غير الملحومه والمصنوعه من الصلب ، والتى تعمل بالضغط المخزون لغاز ثانى اكسيد الكربون سعات ٢،٣، ٤، ٥، ٦ كجم ولا يتعدى وزن الجهاز كاملا بالعبوه ٢٥كجم ٠

٢ التعاريــــف

٢/ ١ جهاز الاطفاء اليدوى

جهاز سهل الحمل ،صالح للاستعمال الفورى يحتوى على غاز ثانى اكسيد الكربون كعبوة إطفاء داخل البدن

٢/ ٢ البـــــدن

جزء من جهاز الاطفاء يحوى عبوه الاطفاء (غاز ثانى أكسيد الكربون) وهو على شكل أسطوانى غير ملحوم ويتحمل ضغط الاختبار الهيدروليكى المنصوص عليه فى البند ٢/٩٠

٢/ ٣ حامل جهازالاطفاء

وسيله مناسبه ومأمونه لتثبيت جهاز الاطفاء الى الحائط او على الارض ٠

٢/ ٤ السعه الاسميه لجهاز الاطفاء

الكميه بالوزن من غاز ثانى اكسيد الكربون التى يحتويها البدن .

:

يجوز للأجهزه المعده للاستعمال فى المناطق الحاره أو فى العراء تحت أشعة الشمس أن تملأ بنسبة ٩٠٪من السعة الاسميه ٠

٢/ ٥ عبوة الجهاز

كميه غاز ثانى أكسيد الكربون بالوزن المخصصة لتعبئه الجهاز حسب سعته وحسب نسبة الملء المطلوبة ويشترط ألا تتعدى نسبة الماء فى غاز ثانى اكسيد الكربون ٠,١٥ ٪ بالوزن ، ولا تقل درجة نقاوته عن ٩٩٪ بالوزن ٠

٢/ ٦ نسبة الملء

النسبة بين وزن الغاز المسال فى الوعاء وبين ما يسعه هذا الوعاء من الماء وتعرف سعة الوعاء من الماء بوزن المياه اللازمة لملئه عند درجه حراره ١٥ ° س ، على أن تملأ الأجهزة بنسبة ملء قياسية ٠,٦٨ كجم /لتر حد أقصى ، ويسمح بتفاوت فى حدود صفر ، - ٥ من الوزن الأسمى .

٢/ ٧ ضغط التشغيل

الضغط الناتج بجهاز الإطفاء المعبأ بنسبة الملء المحددة بعد حفظه لمدة ١٨ ساعة على الأقل عند درجة حرارة °15س٠

٢/ ٨ أقصى ضغط للتشغيل

الضغط الناتج بجهاز الإطفاء المعبأ بنسبة الملء المحددة بعد حفظه لمدة ١٨ ساعة على الأقل عند درجة حرارة ٥٥°س ٠

٢/ ٩ ضغط الاختبار الهيدروليكى

الضغط الذى يتم عنده اختبار بدن جهاز الإطفاء للتأكد من صلاحيته ، ويتم بمعرفة صانع البدن على كل بدن من دفعة الإنتاج بالكامل ، ولا يقل ضغط الاختبار عن ما هو منصوص عليه بالبند رقم ١/١١/٢/٤ ٠

٢/ ١٠ اختبار التمدد الحجمى

اختبار يتم بمعرفة صانع البدن على عينات أو على كل بدن من دفعة الإنتاج بالكامل للتأكد من أن التمدد الحجمى الدائم الناتج عن ضغط الاختبار الهيدروليكى لا يتعدى ١٠٪ من التمدد الحجمى الكلى المقاس عند ضغط الاختبار الهيدروليكى ٠

٢/ ١١ ضغط التفجير الهيدروليكى

الضغط الذى يتم عنده اختبار عدد من العينات من كل دفعه إنتاج بمعرفة الصانع أو جهة التفتيش ، للتحقق من تحمل بدن الجهاز للضغط المنصوص عليه فى البند ١٢/٢/٤ ٠

٢/ ١٢ زمن التفريغ الفعال

الزمن الذى ينقضى عند تشغيل الجهاز من لحظة بدء خروج غاز ثانى اكسيد الكربون عندما يكون صمام التفريغ مفتوحاً بالكامل حتى لحظة انقضاء الخروج المنتظم للغاز، ويجب الايقل زمن التفريغ الفعال عن الحدود الدنيا الموضحة بالجدول (١) .

٢/ ١٣ الظروف القياسيه للإختبارات

تجرى الإختبارات فى الظروف القياسيه للمعامل مالم يحدد غير ذلك ٠

٢/ ١٤ الجهات الرقابيه

الجهات المنوط بها مطابقة وإقرار صلاحية اجهزة إطفاء الحريق اليدويه التى تعمل بغاز ثانىاكسيد الكربون ٠

٣ اشتراطات فنية للتصنيع

٣/ ١ البـــدن

يصنع البدن من الصلب غير الملحوم ، ويختبر طبقا للمواصفات القياسيه الأوربيه EN1964-1 أوالمواصفات القياسيه الدوليه ISO 9809 -3 ,ISO 9809 – 1 أو المواصفات القياسيه المصريه م.ق.م - ٧٨٠ ، ويجب أن يجتاز بدن الاسطوانة المستخدم مع جهاز الاطفاء التجارب التى تجرى عليه بمعرفة صانع البدن وأهمها :-

١ -	ضغط الاختبار الهيدروليكى	≤ ٢٠٠ بار (أو اختبار التمدد الحجمى)	٤/٢/١١
٢ -	ضغط التفجير	≤ ٤٠٠ بار	٤/٢/١٢
٣ -	اختبار الكلال	≤ عشرة آلاف دورة ضغط ترددية	٤/٢/١٣

٣/١/١ لا يسمح بأية عمليات برشمه أو لحامات فى تصنيع البدن ٠

٣/١/٢ يجب أن يحتوى البدن على وسيلة لتعليق الجهاز بواسطة حامل يكفل له التثبيت بطريقة مأمونه الى الحائط أو على الأرض أو بالمركبات ٠

٣/١/٣ لا يحتوى البدن على فتحات بخلاف فتحة مجموعة الرأ س فقط وهى فتحة الملء لأجهزة الاطفاء متكررة التعبئة ويجب ألايقل قطرها الداخلى عن ١٩ مم٠

٣/١/٤ يجب أن يعالج بدن الجهاز بالوسائل المناسبه والكفيله بإزالة أية زيوت أوشحوم أو مواد عازله قبل الطلاء بما يوفر درجة عاليه من مقاومة الصدأ والتماسك بطبقة الطلاء والتى يجب أن يتوفر فيها الجوده العاليه ، ومقاومة العوامل الجويه والخدش والصدمات٠

٣/١/٥ يميز هذا النوع من الأجهزه بطلاء البدن من الخارج باللون الأحمر اللامع ٠

٣/ ٢ يـــــد حمل الجهاز

يزود الجهاز بيد ذات متانه عاليه لحمله بحيث يكفل الأمان لمستعمل الجهاز و يسمح بخلوص لايقل عن ٢٥ مم بين يد حمل الجهاز والبدن ، وكذلك تشغيل الجهاز أثناء الحركه والمناوره بسهولة وكفاءة ٠

٣/ ٣ الأداء

يجب أن يكفل جهاز الاطفاء إمكانية التشغيل المستمر والمتقطع مع سهولة الحركه والمناوره ، وأن يعمل الجهاز بشكل مرضى بين درجات حراره -١٠ ، ٥٥° س وأن يحقق الجهاز تفريغ محتويات الشحنه تفريغا مستمراً لا يقل عن ٩٠٪ بدون تجمد٠

٣/ ٤ آلية التشغيل

تصمم مجموعة الرأس بحيث تكفل آلية جيده للتحكم فى تكرار التشغيل والإيقاف بصورة سليمة ومأمونة ، لا ينتج عنها تسرب الغاز بطريقة تخل بعمل الجهاز، ويجب أن يتم تشغيل الجهاز فى وضعه العادى دون أن يقلب طبقا لتعليمات تشغيل الجهاز ٠

كما يجب الا تزيد القوه اللازمه لتشغيل الجهاز عن المنصوص عليه فى البند ٤/٢/٢ .

٣/ ٥ أنبوبة صعود الغاز

تصنع أنبوبة صعود الغاز (داخل البدن) من النحاس أو من البلاستيك P.V.C أو أى مادة أخرى مناسبة تفى بالغرض المطلوب بشرط عدم تأثير غاز ثانى أكسيد الكربون عليها وتكون مثبتة تثبيتاً جيداً بمجموعة الرأس المثبتة بأعلى الجهاز ٠

٣/ ٦ الخرطوم وبوق التصريف

تزود الاجهزه التى تزيد سعتها عن ٣ كجم بخرطوم تصريف ينتهى بالبوق على أن تستوفى الشروط الآتيه:

١/٦/٣الخرطوم

يجب أن يصنع الخرطوم من مادة المطاط المتين المقوى من الداخل ، بحيث يجتاز ووصلاته الاختبارات المنصوص عليها فى البند ٩/٢/٤ وأن يقاوم الاحماض والقلويات وأن يكون الخرطوم بطول مناسب تبعا لطول جهاز الاطفاء ، بحيث لا يقل طوله مجمعا عن ٤٠٠مم ويكون الخرطوم سهل الثنى ولا يكون تحت تأثير ضغط داخلى حتى يبدأ الجهاز فى التشغيل وأن يتواجد فى وقت عدم الاستخدام موازياً وملاصقاً لبدن الجهاز بحيث يسهل معه سحب الخرطوم عند الاستخدام ٠

٢/٦/٣فوهة خروج الغاز وبوق التصريف

١/٢/٦/٣ تصنع فوهة الخروج (البزباز) من النحاس الاصفر أو برونز قصديرى أو سبائك الألومنيوم أو صلب مقاوم للصدأ ٠

٣/٢/٦/٣ يصمم بوق التصريف لتوجيه الغاز والحد من تداخل الهواء فى تيار الغاز ويصنع من ماده غير موصله للكهرباء ويقاوم الصدمات ٠

٤/٢/٦/٣ للأجهزة ذات السعة حتى ٣ كجم يسمح بتركيب بوق التصريف مباشرة فى مجموعة الرأس بواسطة وصلة محكمة ضد تسرب الغاز ولا تعوق خروجه ٠

٥/٢/٦/٣ إذا لم يكن بوق التصريف مركبا فى مجموعة الرأس مباشرةً بل مثبتاً بخرطوم فيزود بوسيله لربط الخرطوم جيدا بالجهاز فى حالة عدم استعماله (قد تكون ماسك يسهل فكه بسرعه)٠

٦/٢/٦/٣ فى حالة تركيب فوهة الخروج(البزباز) وبوق التصريف على خرطوم لابد من ضمان عزل البروده عن يد مستخدم الجهاز أثناء التشغيل ٠

٧/٢/٦/٣ الوصله بين الخرطوم والبوق تكون محكمة ضد تسرب الغاز وإذا كانت بنظام القلاووظ فيجب وضع مادة لاصقه مناسبه لمنع الفك ٠

٣/ ٧ قاعـدة الجهاز

يزود الجهاز بقاعده بحيث توفر ارتفاع قاع بدن الجهاز عن الأرض بما لا يقل عن ٥مم ، وتصنع القاعده من خامة تتوافق مع خامة البدن ويجب أن تخلو القاعده من أى بروزات حاده قد ينجم عنها أى خطوره عند التداول والاستخدام ، كما يجب أن تكون القاعده بالشكل الهندسى المناسب الذى يكفل ثباتا كافيا وارتكازا رأسياً للجهاز ٠

٣/ ٨ مجموعة الرأس (صمام التفريغ)

١/٨/٣ يجب أن تكون مجموعة الرأس سهلة التشغيل ولا تحوى أجزاء مدببه أو حاده تعرض المستخدم للاصابه وتصمم للاستخدام مع أعلى درجة حرارة تشغيل 55° س ٠

٢/٨/٣ يصنع جسم مجموعة الرأس من البرونز أو النحاس الأصفر أو من صلب لا يصدأ ذى متانة عاليه ويجب أن يتحمل الحد الأدنى لضغط تفجير البدن لمدة دقيقة واحدة دون انهيار (٨/٢/٤).
ولايجوز صنع جسم مجموعة الرأس بطريقه السباكه.

٣/٨/٣ تصنع أجهزة التحكم بمجموعة الرأس من معادن غير حديديه أو صلب مقاوم للصدأ ذى متانة عاليه بحيث تضمن احكام الغلق وتكفل التحكم فى كمية الغاز وتكرار التشغيل والايقاف.

٤/٨/٣ يزود الجهاز بوسيلة توضح أن الجهاز لم يستعمل بعد شحنه واعداده للعمل مثل (تيلة الأمان وسلك رصرصة ورصاصه) ٠

٥/٨/٣ تزود مجموعة الرأس بصمام أمان لتصريف الضغط الزائد خارج الجهاز عندما يرتفع الضغط داخل البدن فى الحدود من ١٨٣ الى ٢٠٠ بار لتجنب حدوث أى خطر .

٦/٨/٣ يدمغ على مجموعة الرأس اسم الصانع أو علامته التجاريه بطريقة غير قابلة للمحو.

٧/٨/٣ يجب أن تثبت مجموعة الرأس بحيث تكون موازية للوحة البيانات.

٨/٨/٣ يجب أن يكون قلاووظ مجموعة الرأس من النوع المسلوب وبما يتمشى مع قلاووظ عنق البدن الذى يركب عليه ، بحيث لايقل عدد أسنان التعشيق عن أربعة أسنان ، ويكفى تصريف الضغط الداخلى تحرير سنتين كاملتيين .

٩/٨/٣ تشغل مجموعة الرأس يدوياً وتغلق يدوياً أو ذاتياً بعد إزالة القوى المؤثره (يـــد المستخدم) .

٤ الاختبـــــــارات

تجرى على اجهزة الاطفاء كافة الاختبارات الوارده بعد تفصيليا ، بالاضافة الى التحقق مما جاء بهذه المواصفه من بنود وعلى أن تتم تحت الظروف القياسيه للاختبارات مالم يذكر خلاف ذلك ، ويسمح لجهة التفتيش والاختبار - بهدف التأكد من مطابقة الأجهزه لهذه المواصفات واستيفائها لشروط الأمان - أن تجرى الاختبارات التى تراها مناسبة لتحقيق هذا الهدف فى حدود بنود المواصفه المنصوص عليها ، وبما يواكب التطور التكنولوجى الذى قد يطرأ على طرق ووسائل التصنيع من جهه ، واساليب وأجهزة القياس والاختبارات من جهة أخرى ، وتجرى جميع الاختبارات على الجهاز وهو فى الوضع الرأسى مالم ينص على خلاف ذلك ٠

٤/ ١ أسلوب اختيار العينه
يتم اختيار العينه طبقا لما هو وارد بالبند ١٠ جدول ٣ ٠

٤/ ٢ الاختبارات التى تجرى على جهاز الاطفاء ومكوناته

١/٢/٤ الفحص الظاهرى

يتم الفحص الظاهرى على العينات التى تم سحبها للتحقق من استيفاء الجهاز للشروط الاساسيه المنصوص عليها بالمواصفات ، ويشمل مجموعة الرأس ومكوناتها والبدن وفتحته العليا والطلاء والحامل واستيفائه لشروط التثبيت المناسبه للاستخدام ، ومراجعة بيانات الجهاز طبقا للشروط المنصوص عليها ، كما يشمل صلاحية الجهاز للحمل والمناوره والتشغيل بسهولة وأمان ٠

٢/٢/٤ إختبار القوة اللازمه للتشغيل

١/٢/٢/٤ يتم قياس القوة اللازمة لتشغيل الجهاز فى وضع الثبات رأسيا ، ويعتبر الجهاز قد اجتاز الاختبار بنجاح إذا تحقق الآتى :

أ- القوة اللازمة للضغط على ذراع تشغيل الجهاز لا تتعدى ١٠٠ نيوتن فى حالة تشغيله بالأصبع ، ويسرى ذلك أيضا على القوة اللازمة لنزع تيلة الأمان فى وجود البرشام (رصرصة) ولا تقل القوة اللازمة لنزع تيلة الأمان عن ٢٠ نيوتن٠

ب- القوة اللازمة للضغط على ذراع تشغيل الجهاز لا تتعدى ٢٠٠ نيوتن فى حالة تشغيله عن طريق العصر باليد أو بالضغط حتى درجة حراره ٤٠ °س ، ويجب ألا تتعدى ٣٠٠ نيوتن عند أقصى درجة حرارة ٥٥ °س.

٣/٢/٤ اختبـــارالأداء

يجرى هذا الاختبار على أجهزة لم تختبر من قبل ٠

١/٣/٢/٤ سعة التفريغ

يجب أن يحقق الجهاز تفريغا لا يقل عن ٩٠ ٪ من محتوياته بدون تجمد عندما يكون معدل تفريغ الشحنة مستمرا وذلك بعد حفظ الجهاز لمدة ١٨ ساعه فى الظروف القياسيه للاختبارات .

٢/٣/٢/٤ زمن تفريغ الشحنة

بعد حفظ الجهاز لمدة ١٨ ساعه فى الظروف القياسية للاختبارات يجب ألا يقل زمن التفريغ المستمر عن الحدود الدنيا المذكورة بجدول (١) ٠

جدول -١ الحد الادنى لزمن التفريغ الفعال (ثانيه)

السعـــة كيلو جرام	زمن التفريغ الفعال حد أدنى
٢	٨
٣	٨
٤	٨
٥	٨
٦	٩

٤/٢/٤ التشغيل المستمر :
يتم حفظ جهاز معبأ جاهز للاستخدام عند – ١٠°س وآخر عند درجة حرارة +٥٥° س لمدة لا تقل عن ١٨ ساعة، ثم يتم إجراء اختبار التفريغ المستمر على كل منهما بعد إخراجهما مباشرة من غرف التكييف ٠ ويجب أن يحقق الحد الأدنى لزمن التفريغ الفعال المذكور فى جدول (١) .

١/٤/٢/٤التشغيل المتقطع
الجهاز له القدرة على تفريغ لا يقل عن ٩٠٪ من محتوياته تفريغا متقطعا بدون تجمد وذلك بعد حفظ الجهاز لمدة ١٨ ساعة فى الظروف القياسية للاختبارات ٠
ويتم التشغيل المتقطع على أساس استمرار الجهاز للتفريغ لمدة ٢ ثانيه ثم غلقه ٢ ثانيه أخرى وتكرر هذه العملية الى أن يتم تفريغ الشحنه بشرط أن لا تقل نسبة التفريغ عن ٩٠٪ من محتوياته

٥/٢/٤اختبـــار التسرب نتيجة التخزين
يتم وزن الجهاز بدقه وهو معبأ ، ثم يتم تخزينه لمدة ٢١ يوما ثم يعاد وزنه بدقـه لحساب النقص فى وزن الجهاز بعد انتهاء فترة التخزين الناتج عن تسرب غاز ثانى أكسيد الكربون.
يعتبر الجهاز قد اجتاز الاختبار بنجاح فى حالة عدم تجاوز معدل النقص فى وزنـه ٥ ٪ سنويا.

٦/٢/٤ اختبـــار المطرقة

١/٦/٢/٤يجرى هذا الاختبار على جهازواحد مجمع بمجموعة الرأس العلوية (صمام تفريغ الشحنة) بحيث يتم الاختبارأولاً على الجهاز وهو فى وضع رأسى ثم وهو فى وضع أفقــى على أن تكون مجموعة الرأس مرتكزة على قطعة معدنية صلبة وثابتة ، عندما يكون الجهاز فى وضع أفقى ٠

٢/٦/٢/٤يتكون جهاز الاختبار من مطرقة إسطوانية مصمتة من الصلب قطرها ٧٥ مم ووزنها الكلى ٤ كجم وسطحها السفلى مستوٍ ، وموضوعة بحيث يمكن أن تسقط سقوطا حرا تحت تأثير وزنها ويكون ارتفاع السقوط لايقل عن ٣٠٠ مم فوق سطح مجموعة الرأس للأجهزة التى تقل سعتها عن ٦ كجم ، و٥٠٠ مم للأجهزة التى سعتها ٦كجم ٠

٣/٦/٢/٤يملأ جهاز الاطفاء حتى ١٠٠ ٪ من سعته بالماء ويتم تركيب مجموعة الرأس ثم يرفع الضغط الداخلى بالجهاز تدريجياً حتى يصل إلى قيمة ضغط التشغيل المقدر ٠

٤/٦/٢/٤ يتم إسقاط المطرقه على مجموعة الرأس من ارتفاع كالموضح فى البند ٢/٦/٢/٤ ويلاحظ ما يطرأ على المجموعه ٠

٥/٦/٢/٤ تعتبر المجموعه مجتازه الاختبار مالم يحدث بها كسر أو تشوه أو تطاير أجزاء أو انفجار يؤثر على سلامة المستخدم أو نقص فى ا لوزن أو الضغط الداخلى للجهاز .

٧/٢/٤ اختبـــار مقاومة الاهتزاز

١/٧/٢/٤ يتم هذا الاختبار على جهاز إطفاء لم يسبق إجراء أية اختبارات عليه ٠

٢/٧/٢/٤ يجرى هذا الاختبار بوضع جهاز الاطفاء بكامل عبوته صالحاً للتشغيل على جهاز الاهتزاز ويعرض لمدة ساعتين لذبذبة مولدة فى كل اتجاه من اتجاهات المحاور الرئيسية المتعامدة الثلاثة س، ص، ع على التوالى كما هو موضح بالشكل ، وطبقا لما يلى:

الـــتردد : ٤٠ هرتز
السعه : ٠,٢٥ مم ± ٠٫٠٣ مم

٣/٧/٢/٤ يجب الا يطرأ على الجهاز نتيجة الاختبار أى خلل فى مجموعة الرأس أو مكوناتها وتجرى عملية اختبار أداء زمن التفريغ طبقاً للبند ٢/٣/٢/٤، ويجب أن يحقق الحدود الواردة فى جدول (١) ٠

اتجاه الذبذبة "ع" اتجاه الذبذبة "ص" اتجاه الذبذبة "س"

اختبار مقاومة الاهتزاز

اختبار مقاومة التآكـل ٠

يجرى هذا الاختبار على جهازين لم يسبق إجراء أية اختبارات عليهما٠

يتم هذا الاختبار بوضع جهاز الاطفاء فى اتجاه حسب متطلبات جهاز الاختبار داخل حيز محاطاً برطوبه نسبية مقدارها ١٠٠٪ لمدة ٢٠ يوماً بما يعادل ٤٨٠ ساعه ،على أن يتم رش الجهاز بمحلول ملح مذاب فى الماء بنسبة تركيز ٥٪ وبمعدل مره كل ٢٤ ساعه٠

يفحص الجهاز بعدها للتحقق من عدم وجود آثار جانبيه ناتجة عن الصدأ على الجهاز ومكوناته قد تعوق عمله أو تؤثر على سلامته إلا أنه يسمح بتغيير فى اللون أو حدوث تآكل سطحى فى المعادن غير الحديديه ولكن غير مسموح بحدوث تآكل كهروكيميائى نتيجة اختلاف المعادن .

يجرى على الجهاز اختبار الاداء طبقاً للبند ٢/٣/٢/٤ ويجب أن يحقق زمن التفريغ طبقا للجدول رقم (١) ٠

اختبار صمام التفريـغ

يختبر قلاووظ مجموعة الرأس بدون صمام الأمان مجمعا مع بدن الجهاز مع تطبيب مكانه عند ضغط ٣٤٠ بار لمدة دقيقة واحده على جهاز هيدروستاتيك للتأكد من عدم حدوث تشوه أو تلف القلاووظ وتحمله للضغط الواقع عليه بدون تسرب .

تؤخذ نسبة ٣ فى الألف من صمام التفريغ المجمع بأجزائه كامله بما فيها صمام الأمان لاختبار أدائه هيدروليكيا ، وكذلك لاجراء اختبار التسرب على آلية الصمام مجمعا ، ويتم الاختبار بالرفع السريع للضغط حتى يصل إلى ٨٥ ٪من معدل ضغط التفجير لغشاء الصمام ، ويترك تحت هذا الضغط لمدة ثلاثين ثانيه ويتم التأكد فى هذه الفترة بواسطة الماء والصابون من عدم حدوث أى تسرب من الصمام المجمع، ثم يرفع الضغط بمعدل لايزيد عن ٦ بار/ق حتى يتم تفجير غشاء صمام الأمان ، ويجب أن يقع ضغط تفجير الغشاء بين ١٨٣ ، ٢٠٠ بار .

٩/٢/٤اختبار الخرطوم

يتم اختبار الخرطوم مجمعا بوصلاته عند درجة حرارة الغرفة تحت ضغط هيدروستاتيكى لايقل عن ٢٥٠ بار لمدة لا تقل عن ٣٠ ثانيه ، ويعتبر الخرطوم قد اجتاز الاختبار فى حالة عدم حدوث أى تشوه به أو تطاير أى جزء من أجزائه ٠

١٠/٢/٤ إختبار انضغاط بوق التصريف :

أ – يتم حفظ بوق التصريف عند درجة حرارة الاستخدام العليا ٥٥° س لمـدة ١٨ ساعه٠

ب – يتم تركيب البوق بعد ذلك على جهاز الإطفاء ٠

ج – يتم فتح صمام التصريف بالكامل لتصريف الغاز ٠

د - بعد انتهاء تصريف الغاز يتم تعريض البوق لمدة خمس دقائق لحمل استاتيكى مقداره ٥ر٢ كجم وذلك باستخدام سطح تلامس قطره ٥٠ مم ويكون البوق مرتكزا فى وضع أفقى بحيث يؤثر الحمل عند النهاية الخارجية للبوق ٠

هـ - يعتبر البوق قد اجتاز الاختبار اذا لم يحدث به كسر أو شرخ ٠

٤/٢/١١ الاختبارات الهيدروليكيه
يجرى على كل اسطوانة من دفعة الإنتاج اختبار الضغط الهيدروليكى بإحدى الطريقتين كما يلى :

٤/٢/١١/١ اختبار تحمل الضغط الهيدروليكى
يختبر بدن الجهاز المصنع بمعرفة الصانع على كل بدن من دفعة الإنتاج بالكامل ، بحيث لا يقل الضغط الهيدروليكى الداخلى عن ٢٠٠ بار كحد أدنى لمدة ٣٠ ثانيه ، ويجب ألا يحدث انخفاض فى الضغط ولا يظهر عليه أى آثار تسرب . ٠

٤/٢/١٢/٢ اختبار التمدد الحجمــى
يتم هذا الاختبار بتعريض كل بدن من دفعة الإنتاج بالكامل إلى ضغط يساوى ضغط الاختبار الهيدروليكى لمدة ٣٠ ثانية ، ويتم قياس التمدد الحجمى الناتج ، ثم يتم تفريغ هذا الضغط ويقاس التمدد الحجمى الدائم الناتج .
تعتبر الدفعة قد اجتازت هذا الاختبار بنجاح فى حالة عدم حدوث تمدد حجمى دائم يزيد عن ١٠ ٪من التمدد الحجمى الكلى للبدن .

٤/٢/١٣ اختبار ضغط التفجير الهيدروليكى

٤/٢/١٣/١ يجرى هذا الاختبار على عينتين لبدن جهاز الاطفاء بمعرفة صانع البدن.

٤/٢/١٣/٢ يتم اجراء اختبار ضغط التفجيرالهيدروليكى بزيادة الضغط تدريجياحتى حدوث تصدع بالبدن يؤدى إلى تسرب الضغط ، ويجب ألا يقل ضغط التفجير عن ٤٠٠ بار ، كما يجب أن تظل الاسطوانه كقطعه واحده ولايتطاير منها شظايا .

٤/٢/١٤ اختبار الكــلال

٤/٢/١٤/١ يجرى هذا الاختبار بمعرفة الصانع على عدد ٣ إسطوانات وذلك فى مرحلة اقرار التصميم والنموذج الأولى .

٤/٢/١٤/٢ يتم تعريض البدن المملوء بالماء لدورات متتاليه من الضغط الهيدروليكى مابين ضغط الاختبار المحدد للاسطوانة و الحد الأدنى لهذا الاختبار الذى يتحدد بحيث لايتجاوز ١٠٪ من الحد الأعلى لضغط الاختبار وفى جميع الاحوال لاتزيد هذه القيمة عن ٣٠ بار .
يجب ألا يزيد تردد الضغط عن ١٥ دورة / دقيقه ولا يسمح أثناء الاختبار بأن ترتفع درجة حرارة السطح الخارجى للبدن عن ٥٠ْس .

٤/٢/١٤/٣ يعتبر البدن قد اجتاز الاختبار بنجاح إذا لم يظهر به أى تغيير فى الشكل أو تسرب بعد عشرة آلاف دورة ضغط ترددیه على الأقل .

٤/٢/١٥اختبار كفاءة قدرة إطفاء حرائق السوائل المشتعلة (B)

* يتكون برنامج اختبار كفاءة القدرة الإطفائية لحرائق السوائل المشتعلة (B) من مجموعة من ثلاث حرائق متتالية ، ويعتبر الجهاز قد اجتاز الاختبار بنجاح فى حالة إطفاء عـــدد (٢) حريق منها على الأقل من هذه المجموعة وتعتبر كل مجموعه مكونه من ثلاث حرائق منتهية فى حالة نجاح أو فشل عدد ٢ منها .
* يعتبر الجهاز قد أجتاز الاختبار بنجاح فى حالة الإطفاء التام لحريق الاختبار بحيث يتبقى فى الحوض كميه من السائل بعمق ٤٠ مم على الأقل (و قود + ماء) .
* لإجراء اختبار كفاءة القدرة الإطفائية ، يجب على مستخدم جهاز الإطفاء ارتداء ملابس مناسبه غير قابلة للاشتعال أو الانصهار أثناء مكافحة النيران . ويمكن أن تشمل هذه الملابس المناسبه مايلى على الأقل :-
--خوذة أمان - نظارة واقية من حرارة النيران
- بالطو طويل أوبدلة (عفريته) وقفازات من قماش عازل ومعالج بالالمنيوم .
- كمامات واقيه لجهاز التنفس من أثر التعرض المتكرر لحرائق الاختبارات على فترة من الزمن وخاصة الدخان والابخرة.
* يراعى الحذر التام لحماية صحة وأمن الأفراد الذين يجرون اختبار قياس القـــدرة الاطفائية من مخاطر استنشاق الدخان وأى نواتج احتراق سامة وذلك عن طريق الالتزام بالتشريعات القومية التى تخص صحة وأمن مستخدم جهاز الإطفاء وكذلك سائر الحضور أثناء الاختبار .

١/١٥/٢/٤أجهزه سعة ٢ كجم
يوضع ١٤ لتر بنزين فى حوض صاج اسطوانى بقطر ٩٢٠ ± ١٠ مم وعمق داخلى ١٥٠± ٥ مم وسمك الصاج المستخدم ٢مم ، بحيث يعلو البنزين كميه من الماء ٧ لتر بالحوض وبعد فتره اشتعال مقدارها ٦٠ ث على الأقل يشرع فى الاطفاء٠

٢/١٥/٢/٤ أجهزه سعة أكبر من ٢ كجم وحتى ٥كجم
يوضع ٢٣ لتر بنزين فى حوض صاج اسطوانى بقطر ١١٧٠ ± ١٠ مم وعمق داخلى ١٥٠± ٥ مم وسمك الصاج المستخدم٢,٥مم بحيث يعلو البنزين كميه من الماء ١١ لترا بالحوض وبعد فتره اشتعال مقدارها ٦٠ ث على الأقل يشرع فى الإطفاء ٠

٣/١٥/٢/٤أجهزة سعة أكبر من٥ كجم
يوضع ٣٧ لتر بنزين فى حوض صاج اسطوانى بقطر ١٤٨٠ ± ١٥ مم وعمق ١٥٠± ٥ مم وسمك الصاج المستخدم ٢,٥مم بحيث يعلو البنزين كميه من الماء ١٨ لترا بالحوض وبعد فتره اشتعال مقدارها ٦٠ ث على الأقل يشرع فى الإطفاء ٠

٥ الصيانة وإعادة التعبئة والصلاحية

٥/ ١ التزام الصانع بتوفير خدمات الصيانة

يلتزم الصانع المحلى أو الأجنبى بنفسه أو من خلال وكيله العام داخل البلاد بتوفير كافة خدمات الصيانة والاختبار وإعادة التعبئة بالعبوات وقطع الغيار الأصلية ، وأن يثبت ذلك كتابة على جهاز الإطفاء وله أن يصرح لمراكز صيانة خارجية بتوفير تلك الخدمات بموجب تعاقد يحدد نوعيات الأجهزة موضوع هذا التصريح ، ولا يصبح هذا التصريح ساريا إلا بموافقة الجهات الرقابية المختصة وجودة الإنتاج لضمان

توفير وسائل ومعدات الاختبار ومراجعة الجودة وإعادة التعبئة والإمكانات البشرية وقطع الغيار الضرورية لصيانة نوعيات الأجهزة موضوع التصريح أما بالنسبة للمصنع الحاصل على علامة الجودة فيلتزم بذلك ضمن نشاطه باعتباره مسئولا عن صيانة إنتاجه وأن يزاول ذلك ضمن نشاطه الاساسى٠

٥/ ٢ التزام القائم بأعمال الصيانة

يلتزم القائم بأعمال الصيانة وإعادة التعبئة بوضع خاتم رصاص مدموغ بعلامة الصانع الأصلى إثباتا لمسئوليته عن هذه الأعمال بالتضامن مع الصانع الأصلى ، على أن تشمل مسئوليته صلاحية الجهاز بكافة أجزائه ، ومادة وسيط الإطفاء التى يحويها للتشغيل الجيد والمأمون ، وذلك فى إطار النقاط الأساسية التالية:

١/٢/٥يكون جهاز اطفاء الحريق اليدوى المطابق لهذه المواصفة- المصنع محليا أو المستورد صالحا للاستخدام والتداول لمدة سنتين تاليتين لتاريخ الانتاج المدموغ على بدن الجهاز٠

٢/٢/٥ تجدد صلاحية الجهاز بعد عشر سنوات من تاريخ الإنتاج بمعرفة مركز الصيانة والتعبئة المختص والمعتمد للتأكد من صلاحيته للتشغيل ، ويسجل ذلك التجديد بملصق واضح أبيض اللون يوضع على بدن الجهاز وتجدد بعد ذلك كل سنتين وذلك من خلال إجراء اختبار الضغط الهيدروليكى عند ٢٠٠ بار ٠

٣/٢/٥ ويسجل مركز الصيانة المختص والمعتمد ذلك التجديد بملصق واضح أصفر اللون على الجهاز ، وكذلك تجرى الاختبارات اللازمة على مجموعة الرأس للجهاز للتأكد من صلاحيتها أو تستبدل بأخرى صالحة ٠

٤/٢/٥ يجب أن يتضمن الملصق الذى يوضع مقابل التجديد السنوى أو التجديد لكل خمس سنوات ، اسم أو علامة ومقر مركز الصيانة المختص ، وتاريخ الصيانة ومدة الصلاحية، بطريقة غـير قابلة للمحو.

٥/٢/٥ لا يجوز اختبار الاجهزة التى يتواجد بها أى من الملاحظات والعيوب الواردة فيما بعد ، ويجب إعدام هذه الاجهزة (بمعرفة الصانع أو مركز الصيانة المختص) وذلك لخطورتها على أمن وسلامة المواطن :

أ- وجود لحامات أو تلقيط إضافى لاصلاح البدن ٠

ب- وجود تآكل أو صدأ واضح داخل أو خارج البدن ٠

جـ -عدم انتظام البدن نتيجة صدمات تؤدى الى تقعر البدن للداخل أو انبعاجه للخارج.

د- وجود تلف أو عيوب فى سن القلاووظ ٠

هـ- الأجهزة التى تأثرت بالنيران وتعرضت لحادث حريق ٠

٦ البيانات المطلوب توضيحها على الجهاز

٦/ ١ توضع البيانات التالية ، بشكل واضح على كل جهاز تام الصنع ومختبر طبقا لهذه المواصفة وذلك بطريق الطباعة الجيدة الثابتة على بدن الجهاز كالتالى :

١/١/٦اسم الصانع وعلامته التجارية أو الرمز الدال عليه .

٢/١/٦عبارة "جهاز اطفاء حريق ثانى أكسيد الكربون (٠٠٠ كجم)" و تكون بخط كبير بقدر الإمكان

٣/١/٦طريقة استخدام الجهاز كتابة ، معززة برسم توضيحى ٠

٤/١/٦ نوعية الحرائق التى يصلح الجهاز لاطفائها ٠

٥/١/٦ عبارة " يعاد تعبئة الجهاز بعد التشغيل مباشرة " ٠

٦/١/٦ ظروف الاستخدام (منطقه حاره / معتدله).

٧/١/٦ رقم المواصفة القياسية التى تطبق على الجهاز ٠

٨/١/٦ أسماء ومقار المراكز المعتمدة للصيانة وإعادة التعبئة ٠

٩/١/٦ سنة صنع الجهاز ٠

١٠/١/٦ عبارة " يتم التحقق دوريا من وزن الجهاز "٠

٦/ ٢ كما توضع البيانات التالية على البدن بطريقة غير قابلة للمحو مثل الدمغ٠

١/٢/٦ وزن العبوه الاسميه (٠٠٠ كجم) ٠

٢/٢/٦ اسم الصانع وعلامته التجارية أو الرمز الدال علية ٠

٣/٢/٦ رقم دفعة الانتاج وتاريخ صنعها ٠

٤/٢/٦ رقم مسلسل الجهاز ٠

٥/٢/٦ وزن الجهاز فارغا (مشتملا مجموعة الرأس كاملة وأنابيب التصريف واليد الحاملة ولا يشمل أى خرطوم أو مجموعة بوق التصريف)٠

٦/٢/٦ وزن الجهاز معبأ (كما بالفقرة السابقة) ٠

٧/٢/٦ ضغط الاختبار الهيدروليكى

٨/٢/٦ جهد خضوع خامة البدن ورمز المعالجه الحراريه ٠

٩/٢/٦ نوع الغاز CO_2 ٠

٧ شروط الفحص التفتيـــــــــش

تفحص عينات عشوائية من انتاج المصنع طبقا للبند ١٠ من هذه المواصفة بمعرفة الجهات المختصة والتى لها سلطة الرقابة على الانتاج ، وذلك للتحقق من مطابقتها لهذه المواصفة ٠

٨ تقارير الاختبارات

على الصانع الاحتفاظ بسجل رسمى يدون به حركة الانتاج أولا بأول موضحا به أرقام الأجهزة وتاريخ انتاجها ، وعدد الاجهزة التى يتم اختبارها بأرقامها ، ونتائج الاختبارات ، على أن يتم الاحتفاظ بعينات الاختبار لمدة ثلاث شهور على الأقل ، ولجهة التفتيش مراجعة ذلك والتوقيع بالاطلاع بالسجل ومراجعة العينات التى تم اختبارها والتحقق من مطابقة عينات اختبار دفعات الانتاج بما جاء بالبند ١ .

٩ شهادة ضمـــــــــان

يقدم الصانع للعميل شهادة ضمان برقم مسلسل بدون مقابل ، تنص على مطابقة الاجهزة الموردة لهذه المواصفة ، وضمانها لمدة عام على الأقل ، ضد عيوب الصناعة التى قد تظهر خلال هذه الفترة ، وموضحا عليها الأرقام المسلسلة لهذه الاجهزة وتتضمن هذه الشهادة اسماء ومقار المراكز المعتمدة للصيانة وإعادة التعبئة ٠

١٠ عينات الاختبار

١٠/ ١ عينات النموذج الاساسى

عند التقدم لإجراء اختبارات الحصول على اعتماد نموذج اساسى طبقا لهذه المواصفة فيجب تقديم ما يلى بمعرفة الصانع ، وفى حالة عدم اجتياز أىٍ من الاختبارات المنصوص عليها فى هذه المواصفة لا تستكمل باقى الاختبارات، ويعتبر النموذج الاساسى مرفوضا ٠

- عدد ١٥ جهاز كامل بالعبوة
- عدد ١٠ مجموعة رأس كاملة
- عدد ٥ أبدان مطلية
- عدد ٥ أبدان بدون طلاء
- عدد ٥ مكونات لمجموعة الرأس
- عدد ١٠ خرطوم كامل بالقاذف والوصلات
- عدد ٤ مجموعة رسومات هندسية كاملة للجهاز ومكوناته ، وكذا تصميمات كاملة ومعتمدة من مركز تنمية التصميمات الهندسية
- مجموعة شهادات جودة كاملة ، صادرة عن موردى الخامات والمكونات ، ومعتمدة من جهة تفتي

:

فى حالة قيام الصانع بإضافة أى تعديلات فى الملف الفنى للنموذج الأساسى أو تغيير مصادر توفير المكونات الجاهزة فإن ذلك يستلزم إعادة تجارب إقرار النموذج الاساسى وخاصة ذات الصله الوثيقه بهذا التغيير .

اختبارات تتم على مكونات الجهاز

اختبارات تتم على البدن

- اختبارات تتم على عدد (٦) عينه بدن كما يلى:

م	رقم البند	نوع الاختبار	العدد	ملاحظـــات
١	١٣/٢/٤	الكـلال	٣	
٢	١٢/٢/٤	ضغط التفجير الهيدروليكى	٣	

إختبار الخرطوم

يتم إجراء اختبار ضغط تفجير للخرطوم بند (٩/٢/٤) على عدد (٢) خرطوم .

اختبار بوق التصريف

يتم إجراء اختبار انضغاط بوق التصريف على عدد (٢) بوق طبقا للبند (١٠/٢/٤) .

اختبار صمام التفريغ

يتم إجراء اختبار صمام التفريغ على عدد (٢) صمام طبقا للبند (٩/٢/٤) .

١٠/ ٢ عينات اختبار دفعات الانتاج

يتم سحب عينات الاختبار عشوائيا من كل دفعة انتاج معتمدة النموذج الاساسى وموحدة السعة والمكونات والعبوة ، ويتم تحديد عدد عينات الاختبار حسب كمية الانتاج كما هو موضح بجدول٣ .

جدول ٣ عدد عينات الاختبار حسب كمية دفعة الإنتاج

كمية دفعة الانتاج	عدد العينات
٥٠٠ فأقل	١٥ جهاز
ويتم مضاعفة عدد العينات مع مضاعفة كمية الانتاج	

اختبارات تتم على أجهزة كاملة

اختبارات تتم بنسبة ١٠٠ ٪

يتم إجراء فحص ظاهرى بنسبة ١٠٠ ٪ طبقا لبند ١/٢/٤.

إختبارات تتم على عدد (١٥) عينه من كل دفعة انتاج مكونه من عدد (٥٠٠) جهاز أو أقل طبقا للجدول التالى:-

م	رقم البند	نوع الاختبار	العدد	ملاحظـات
١	٢/٢/٤	القوة اللازمه للتشغيل	١	
٢	٣/٢/٤	الأداء * زمن التشغيل المستمر * زمن التشغيل المتقطع	 ٢ ٢	
٣	٤/٢/٤	التسرب	٢	
٤	٥/٢/٤	المطرقــه	١	يستخدم جهاز غير معبأ ويجهز للتجربه
٥	٦/٢/٤	مقاومة الاهتزاز	١	
٦	٧/٢/٤	مقاومة التآكل	٢	
٧	٨/٢/٤	صمام التفريغ	٢	
٨	١٣/٢/٤	كفاءة القدرة الاطفائية B	٣	

اختبارات تتم على مكونات الجهاز

تتم هذه الاختبارات فى حالة تغيير مصادر مكونات الجهاز لاعتماد النموذج الاساسى لكل مكون وتتم طبقا لما هو وارد فى ١٠/١/١.

ملحق أ

م	البند المشتمل للحيود	سبب الحيود	ملاحظات
١	بند ١ المجال : تم اضافة جهاز اطفاء سعة ٦كجم بحيث لايتعدى وزنه كاملا بالعبوة ٢٥ كجم	يتم استخدام هذا النوع من الاجهزة (جهاز اطفاء سعة ٦كجم) فى جمهورية مصر العربية والمواصفة القياسية الدولية لاتتضمن هذه السعه .	
٢	تحديد ضغوط الاختبار والضغوط الهيدروليكية وضغوط التفجير	طبقا للتشريعات الوطنية حيث ان المواصفة القياسية الدولية لاتتضمن قيم لهذه الاختبارات وذلك لتوحيد القياس والتفتيش وعوامل الامان والسلامة والاستخدام اخل جمهورية مصر العربية	
٣	عدد العينات	تم تحديد عدد العينات وذلك لتوحيد القياس والتفتيش وعدم توافرها بالمواصفة القياسية الدولية .	
٤	اختبار التسرب لمدة ٢١ يوم	اتفق المصنعين على تحديد ٢١ يوم فترة اختبار التسرب وذلك لسهوله التفتيش وتوحيد القياس على دفعات الإنتاج	

١١ المصطلحات الفنية

اختبار التفجير	burst test
غاز ثانى أكسيد الكربون	carbon dioxide gas
بدن الجهاز	container
زمن التفريغ الفعال	effective discharge time
اختبار الصدأ الخارجى	external corrosion test
تشغيل بالإصبع	finger trigger
اختبار المطرقة	hammer test
مقبض	handle
بوق	horn
خرطوم	hose
اختبار التسرب	leakage test
اختبار الاداء	operation test
جهاز اطفاء حريق يدوى	portable fire extinguisher
اختبار الضغط	pressure test
نموذج أساسى	prototype
قاذف	shut-off nozzle
مدموغ	stamped
ضغط مخزون	stored pressure
قبضة عصر	squeeze grip
رأس الصمام	valve head
اختبار الاهتزاز	vibration test

١٢ المراجع

-المواصفات القياسية المصرية لأجهزة إطفاء الحريق اليدوية التى تعمل بغاز ثانى أكسيد الكربون (م٠ق٠ م ١٩٦٦/٧٣٥) ٠

- المواصفات القياسية الدولية لأجهزة الإطفاء اليدوية ISO 7165 / 1996 .

-المواصفات القياسية الأوروبية لأجهزة الإطفاء اليدوية BS EN - 3 .

- المواصفة القياسية الكندية ULS 503 / M90

الجهات التى اشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (١ / ١٥) والخاصة بنظم الأمان والتى يضم تشكيلها الجهات التالية

- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة
- كلية الهندسة / جامعة عين شمس
- مصنع صقر للصناعات المتطورة/ الهيئه العربيه للتصنيع
- شركة حلوان للصناعات الهندسية/ مصنع ٩٩ الحربى
- شركة بافاريا مصر
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات والواردات
- مصلحة الدفاع المدنى
- مصلحة الكيمياء
- اتحاد الصناعات
- مستشارى الهيئة

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة، وإعادة تسميتها بالهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج، وفقاً لهذا القرار فإن الهيئة تختص بالآتى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات العلاجية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٣- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٤- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٥- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٦- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٧- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٨- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 735/ 2006

PORTABLE CARBON DIOXIDE FIRE EXTINGUISHERS

ICS : 13.220.10

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality